

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

PCT

世界知的所有権機関  
国際事務局

特許協力条約に基づいて公開された国際出願



<p>(51) 国際特許分類6 B65D 30/10, A45C 3/04</p>	<p>A1</p>	<p>(11) 国際公開番号 WO98/58851</p> <p>(43) 国際公開日 1998年12月30日 (30.12.98)</p>
<p>(21) 国際出願番号 PCT/JP97/02185</p> <p>(22) 国際出願日 1997年6月23日 (23.06.97)</p> <p>(71) 出願人 ; および (72) 発明者 谷村和明(TANIMURA, Kazuaki)[JP/JP] 〒646 和歌山県田辺市神島台26-32 Wakayama, (JP) 谷本広行(TANIMOTO, Hiroyuki)[JP/JP] 〒645 和歌山県日高郡南部町芝626 Wakayama, (JP)</p> <p>(74) 代理人 弁理士 鮫島武信(SAMEJIMA, Takenobu) 〒550 大阪府大阪市西区北堀江1丁目7番3号 大花興産ビル2階 Osaka, (JP)</p>		<p>(81) 指定国 CA, CN, JP, KR, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).</p> <p>添付公開書類 国際調査報告書</p>
<p>(54)Title: CONTAINER BAG</p> <p>(54)発明の名称 収納用袋</p> <p>(57) Abstract</p> <p>A container bag comprises front and back sides (2, 3), a containing portion (6) for containing an article to be contained therein formed by providing a bottom bonding portion (5) at lower ends of the front and back sides so as to close the front and back sides at their lower ends, an opening (4) for taking in and out an article, and wrinkled portions (8) formed at upper portions of the front side (2) for facilitating the opening of the opening (4) by preventing the front and back sides (2, 3) from closely contacting each other in the vicinity of the opening (4).</p> <div data-bbox="824 1260 1315 1879"> </div>		

## (57)要約

以上、本願第1の発明は、皺部8により、出し入れ口4の近傍における前側面2と後側面3との密接を防止でき、前側面2と後側面3とを容易に引き離すことができ、出し入れ口4を容易に短時間で開くことができる。従って、例えばスーパーマーケット等において、購入した物品を収納する袋として本願発明の収納用袋を使用すれば、顧客が素早く出し入れ口4を開いて購入した物品を収納でき、顧客の回転率の悪くなるのを防止できる。

本願第2の発明は、本願第1の発明の効果に加え、例えば前側面2と後側面3とを重ね合わせた状態から、所定温度に加熱した型81を前側面2に押し付け、或いは近づければ良く、皺部8を容易に形成でき、低コストで製造し得る。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AL	アルバニア	FI	フィンランド	LK	スリ・ランカ	SI	スロヴェニア
AM	アルメニア	FR	フランス	LR	リベリア	SK	スロヴァキア
AT	オーストリア	GA	ガボン	LS	レソト	SL	シエラ・レオネ
AU	オーストラリア	GB	英国	LT	リトアニア	SN	セネガル
AZ	アゼルバイジャン	GD	グレナダ	LU	ルクセンブルグ	SZ	スワジランド
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	CE	グルジア	LV	ラトヴィア	TD	チャード
BB	バルバドス	GH	ガーナ	MC	モナコ	TG	トーゴ
BE	ベルギー	GM	ガンビア	MD	モルドヴァ	TJ	タジキスタン
BF	ブルキナ・ファソ	GN	ギニア	MG	マダガスカル	TM	トルクメニスタン
BG	ブルガリア	GW	ギニア・ビサウ	MK	マケドニア旧ユーゴスラヴィア 共和国	TR	トルコ
BJ	ベナン	GR	ギリシャ	ML	マリ	TT	トリニダード・トバゴ
BR	ブラジル	HR	クロアチア	MN	モンゴル	UA	ウクライナ
BY	ベラルーシ	HU	ハンガリー	MR	モーリタニア	UG	ウガンダ
CA	カナダ	ID	インドネシア	MW	マラウイ	US	米国
CF	中央アフリカ	IE	アイルランド	MX	メキシコ	UZ	ウズベキスタン
CG	コンゴ	IL	イスラエル	NE	ニジェール	VN	ヴェトナム
CH	スイス	IN	インド	NL	オランダ	YU	ユーゴスラビア
CI	コートジボアール	IS	アイスランド	NO	ノルウェー	ZW	ジンバブエ
CM	カメルーン	IT	イタリア	NZ	ニュージーランド		
CN	中国	JP	日本	PL	ポーランド		
CU	キューバ	KE	ケニア	PT	ポルトガル		
CY	キプロス	KG	キルギスタン	RO	ルーマニア		
CZ	チェッコ	KP	北朝鮮	RU	ロシア		
DE	ドイツ	KR	韓国	SD	スーダン		
DK	デンマーク	KZ	カザフスタン	SE	スウェーデン		
EE	エストニア	LC	セントルシア	SG	シンガポール		
ES	スペイン	LI	リヒテンシュタイン				

## 明 細 書

## 収納用袋

## 技術分野

本願発明は、合成樹脂フィルムから構成された収納用袋の改良に関するもので  
5 ある。

## 背景技術

従来から、合成樹脂フィルムから構成された収納用袋は、広く使用されており、スーパーマーケットやコンビニエンスストア等においても購入した物品を収納するために常備され、又、各家庭においても、ゴミ収納用等の収納用袋が備え  
10 られているのが一般的である。例えばスーパーマーケットにおいては、第8図(A)(B)に示すようなポリエチレン製の手提げ用の袋aが利用されており(第8図(A)がその正面図、第8図(B)がその中央縦断面図を示す)、これらの袋aは、ポリエチレン製フィルムを前後に配して前後両側面c1、c2を形成することにより、前後両側面c1、c2間の上端側に出し入れ口dを形成するとともに、前後  
15 両側面c1、c2間に出し入れ口dから被収納物を収納し得る収納部eを形成したものである。

しかしながら、このような袋aは、製造工程において、ポリエチレン製フィルムを前後に重ね合わせるようにして前後両側面c1、c2を形成し、その重ね合わせた状態から、加熱により前後両側面c1、c2の下端同士を接着、切断することにより連続的に製造されるため、製造された状態の袋aの前後両側面c1、  
20 c2同士が密接した状態になってしまっている。そのため、購入した物品等の被収納物を入れるために出し入れ口dを開こうとしても前後両側面c1、c2同士が互いに離れ難く、出し入れ口dを開くのに時間を要してしまう。又、その結果として、スーパーマーケット等においては、レジで顧客が滞ってしまい、顧客の  
25

回転率が悪くなっているのが現状である。尚、図中の f は、加熱熔融して前後両側面 c 1、c 2 の下端同士を接着した底接着部を、g は、手提げ部を、夫々示している。

5 本願発明は、以上の実情に鑑み提案されたもので、出し入れ口を容易に開くことができる合成樹脂フィルムからなる収納用袋を提供することを第 1 の目的とする。

本願発明は、出し入れ口を容易に開くことができる収納用袋であって、低コストで製造し得るものを提供することを第 2 の目的とする。

## 10 発明の開示

合成樹脂フィルムを前後に配して前後両側面 2、3 を形成することにより、前後両側面 2、3 間の上端側に出し入れ口 4 を形成するとともに、前後両側面 2、3 間に出し入れ口 4 から被収納物を収納し得る収納部 6 を形成するようにした収納用袋において本願発明は、次の特徴を有するものを提供することにより、上記課題を解決する。

本願第 1 の発明は、前側面 2 又は後側面 3 の少なくとも一方が、出し入れ口 4 の近傍に、皺部 8 を備える。そして、この皺部 8 により、出し入れ口 4 の近傍における前側面 2 と後側面 3 との密接を防止し得るようにしたものである。

20 本願第 2 の発明は、本願第 1 の発明に係る皺部 8 が、前側面 2 又は後側面 3 の少なくとも一方に熱を加えることにより皺状に形成したものである。

25 以上のように構成された本願第 1 の発明においては、前側面 2 又は後側面 3 の少なくとも一方の出し入れ口 4 の近傍に皺部 8 を備えるため、皺部 8 により、出し入れ口 4 の近傍における前側面 2 と後側面 3 との密接を防止できる。これにより、前側面 2 と後側面 3 とを容易に引き離すことができ、出し入れ口 4 を容易に短時間で開くことができる。

本願第 2 の発明においては、前側面 2 又は後側面 3 に熱を加えることにより皺状に形成して皺部 8 とする。こうすることにより、例えば第 3 図に示すように前

側面 2 と後側面 3 とを重ね合わせた状態から、所定温度に加熱した型 8 1 を前側面 2 に押し付け、或いは近づければ良く、皺部 8 を容易に形成でき、低コストで製造し得る。

5 図面の簡単な説明

第 1 図は、本願発明の収納用袋の一実施形態の正面図である。

第 2 図は、第 1 図の II-II 線断面図である。

第 3 図は、第 2 図の A 部の拡大図である。

第 4 図は、本願発明の収納用袋の一実施形態の製造工程における底接着部、上  
10 接着部、及び皺部を形成した状態の説明図である。

第 5 図は、第 4 図の状態から一つの収納用袋分の長さに切り離した袋体の上部の一部をカットして手提げ部及び出し入れ口を形成する際の実験図である。

第 6 図は、皺部の他の実施形態の要部拡大断面図である。

第 7 図は、収納用袋の他の実施形態を示す説明図である。

15 第 8 図は、従来例に係り、(A) は、従来例の正面図、(B) は、(A) の中央縦断面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、図を基に本願発明の一実施形態を具体的に説明する。

20 第 1 図は、本願発明の一実施形態の収納用袋の正面図であり、第 2 図は、第 1 図の II-II 線断面図、第 3 図は、第 2 図の A 部の拡大図である。

本願発明の収納用袋 1 は、前後両側面 2、3 を備えている。これらの前後両側面 2、3 は、本実施形態では、ポリエチレン製フィルムから一体に形成されたものから構成されている。前後両側面 2、3 の下端側には、互いに接着された底接着部 5 を備えることにより、前後両側面 2、3 間における下端が閉ざされて内部に被収納物を収納し得る収納部 6 が形成されている。前後両側面 2、3 の上端側における左右両側部には、手提げ部 7、7 が備えられている。この手提げ部 7、  
25

7 各々の上端には、前後両側面 2、3 同士を接続した接続部 7 1、7 1 が備えられることにより、手提げ部 7、7 各々に手を通して提げることができるようになされている。又、これらの手提げ部 7、7 間には、出し入れ口 4 が備えられ、この出し入れ口 4 により収納部 6 に被収納物を出し入れできるようになされている。

5 。更に、手提げ部 7、7 間には、前後両側面 2、3 各々から所定幅で上方側に延設された延設片 2 1、3 1 が夫々備えられている。これらの延設片 2 1、3 1 は、収納部 6 に被収納物を収納した後の出し入れ口 4 を開かないようにするためのもので、例えば前側面 2 の延設片 2 1 を、収納部 6 に被収納物を収納後、後側面 3 側に回してテープで接着しておくことにより、出し入れ口 4 をそれ以上開かないようにできる。

10

又、前側面 2 における出し入れ口 4 の下方側には、左右方向に並設された三つの皺部 8 … 8 が備えられている。この皺部 8 … 8 は、出し入れ口 4 の近傍における前側面 2 と後側面 3 との密接を防止して出し入れ口 4 を容易に開くことができるようにするためのもので、前側面 2 を部分的に加熱することにより、皺状に形成されている。

15

このように構成された収納用袋 1 は、次のようにして形成される。

まず、筒状に順次連続的に成形されたポリエチレン製フィルムを、第 4 図に示すように前後に重ね合わすようにし順次平面状にして移送することにより、複数の収納用袋 1 … 1 分の前後両側面 2 … 3 を形成する。そして、その移送中に、上下に所定間隔の隙間 1 0 を隔てた二か所ずつを、前側面 2 側から左右方向の幅方向に沿って加熱溶融して前後両側面 2、3 を互いに接着させる。これにより、図示の上部側の底接着部 5 と、図示の下部側の上接着部 7 2 とが形成される。尚、この上接着部 7 2 は、後述するように、その一部が手提げ部 7、7 の接続部 7 1、7 1 をなすものである。

20

又、この加熱溶融と同時に、上接着部 7 2 の下方部における三か所を、部分的に加熱して皺部 8 … 8 を形成する。本実施形態では、この皺部 8 の形成を、前側面 2 に型 8 1 (第 3 図に図示) を押し付けることにより行っている。詳しくは、

25

型 8 1 には、所定温度に加熱し得る加熱手段と、所定の温度に維持しておく温度維持手段が備えられており、上記の底接着部 5 及び上接着部 7 2 の加熱溶融と同時に、型 8 1 を前側面 2 に押し付ける。その際、型 8 1 の加熱温度は、前側面 2 に熱影響を与えることのできる温度から前側面 2 が溶融して後側面 3 に接着しない温度までの間の温度範囲、より具体的には、型 8 1 を前側面 2 に押し付けることにより、後側面 3 に熱影響を与えることなく前側面 2 のみを熱収縮させる温度から、前側面 2 と後側面 3 とが接着することなく両者を熱収縮させることのできる温度までの範囲で行う。従って、底接着部 5 及び上接着部 7 2 の加熱温度が、少なくとも前側面 2 を溶融させその溶融により前側面 2 と後側面 3 とを接着させ得る温度であるのに対し、この型 8 1 による加熱温度は、それより低温で行う。この実施形態では、第 3 図に示すように型 8 1 の押し付けにより前側面 2 における型 8 1 の押し付け部及びその周部を熱収縮させるようにして、前側面 2 にのみ皺部 8 を形成している。尚、この型 8 1 を、直接前側面 2 又は後側面 3 に押し付けて行う形態のものに限らず、例えば型 8 1 を前側面 2 又は後側面 3 から所定間隔だけ隔てた位置まで接近させることにより、前側面 2、又は前側面 2 と後側面 3 とを熱収縮させるようにしても良い。又、その場合の型 8 1 の温度は、上記のように押し付ける場合より高く設定しておき、型 8 1 の接近させる距離に応じて調整すれば良い。

このようにして、皺部 8 … 8 が形成されることにより、皺部 8 における前側面 2 の断面形状が波状に形成されているのに対し、その皺部 8 に対応する後側面 3 が平面状になっているため、前側面 2 と後側面 3 とが皺部 8 で互いに密接できない状態になる。尚、型 8 1 の押し付けにより前側面 2 及び後側面 3 を熱収縮させた場合でも、前側面 2 と後側面 3 とが接着せず別個に収縮するため、第 6 図に示すように前側面 2 と後側面 3 とが皺部 8 で互いに密接できない状態になる。

次に、第 4 図に示すように上接着部 7 2 から一つの収納用袋 1 の長さ分だけ隔てた位置に、上述したと同様にして底接着部 5、上接着部 7 2、及び皺部 8 … 8 を順次形成していくとともに、底接着部 5 と上接着部 7 2 との間の隙間 1 0 を、



5     カッター等の切断手段により順次切断していく。これにより、第5図に示すような一個分の収納用袋1に相当する長さを有する袋材1aを形成する。この状態の袋材1aは、底接着部5及び上接着部72によって上下両端が閉じられている。尚、本実施形態では、隙間10を隔てて底接着部5と上接着部72とを形成し、その隙間10の部分を切断するようにしているが、例えば加熱により所定幅で熱溶着部を形成し、その中央部を切断して上下に分割することにより、上部側の底接着部5と上接着部72とを形成するようによっても良い。

10     その後、得られた袋材1aを複数、重ね合わせ、その状態から、第5図に示すように、プレス加工により、袋材1aの上部における左右両端部及び中央部の三箇所を、袋材1aの上端から所定の長さ、幅で切り落とす（第5図中の一点鎖線で区画した部分）。これにより、第1図に示すような左右の手提げ部7、7と、手提げ部7、7の間に出し入れ口4及び延設片21、31とが形成された収納用袋1を得ることができる。又、手提げ部7、7の上部には、上接着部72の一部が残って接続部71、71を形成している。尚、この実施形態では、袋材1aを15     100枚程度重ねてプレス加工を行っているが、使用するプレス加工機等に応じて適宜な数量で行えば良く、又、プレス加工による手段によるものに限らず、例えば一枚ずつカッター等によって手加工又は機械的に裁断するようによっても良く、適宜変更し得る。

20     以上のように構成された収納用袋1は、皺部8…8を備えているため、皺部8…8によって出し入れ口4の近傍における前側面2と後側面3とが密接することがなく、前側面2と後側面3とを容易に引き離すことができ、出し入れ口4を簡単に開くことができる。又、皺部8…8の形成に際しては、底接着部5及び上接着部72の加熱溶融と同時に型81を前側面2に押し付けるだけで良く、従来と同じ工程数で行うことができ、経済的に行い得るものにできる。

25     尚、本実施形態では、皺部8を前側面2に形成しているが、後側面2にのみ設けるようによっても良い。又、皺部8の配設位置は、特に限定されず、出し入れ口4の近傍に設ければ良く、更に、数量についても、特に限定されず、例えば出し

入れ口 4 の下部側に出し入れ口 4 に沿って幅全体に形成する等、適宜変更し得る。

また、収納用袋 1 の材質は、ポリエチレン製のものに限らず、合成樹脂製のものであれば良く、又、形状についても、上記実施形態のものに限らず、手提げ部  
5 を有しない四角形状のものとしても良い。詳しくは、例えば第 7 図に示すように塩化ビニルから前後両側面 2、3 を形成し、上端に出し入れ口 4 及び皺部 8 を備え、下端に底接着部 5 を備えたものとしても良い。又、この場合、製造工程において、前後の両側面 2、3 を連続的に移送する途中で、底接着部 5 と皺部 8 とを加熱手段により形成した後、底接着部 5 と皺部 8 との間をカッター等の切断手段  
10 によって切断して各々を切り離したものとしても良いが、この第 7 図に示すように、底接着部 5 と皺部 8 との間に切断線 9 を形成することによって複数の収納用袋 1 … 1 を連ねたものとし、必要に応じて収納用袋 1 を一枚ずつ切断線 9 から手で切り離すことができるようにしたものとしても良く、適宜変更し得る。

更に、本実施形態では、皺部 8 の形成を、底接着部 5 や上接着部 7 2 と同時加工  
15 するようにしているが、別工程にし、底接着部 5 や上接着部 7 2 の加工後に、或いは底接着部 5 や上接着部 7 2 の加工に先立って行うようにしても良い。又、この皺部 8 の形成を、本実施形態では、型 8 1 を前側面 2 又は後側面 3 に直接押し付けて又は所定距離だけ隔てた位置に接近させることにより行っているが、例えば所定温度の熱風を吹きつけるようにする、或いは加熱手段に代え、例えば前  
20 側面 2 又は後側面 3 のいずれか一方の一部を、前側面 2 と後側面 3 との間に配した凹凸部を有する下型と、収納用袋 1 の外部に配した凹凸部を有する上型とによって型押しして変形させることにより、前側面 2 又は後側面 3 のいずれか一方、或いは両方を皺状にすることにより皺部 8 を形成するようにしても良い。但し、この場合は、底接着部 5 及び上接着部 7 2 の加熱熔融と同時に行うことが困難で  
25 、別途に一工程を設けなければならない点で、上記実施形態のような加熱により行う方が、工程を少なく、しかも簡単な装置で行うことができ、低コストで製造でき、有利である。

以上、本願第 1 の発明は、皺部 8 により、出し入れ口 4 の近傍における前側面 2 と後側面 3 との密接を防止でき、前側面 2 と後側面 3 とを容易に引き離すことができ、出し入れ口 4 を容易に短時間で開くことができる。従って、例えばスーパーマーケット等において、購入した物品を収納する袋として本願発明の収納用  
5 袋を使用すれば、顧客が素早く出し入れ口 4 を開いて購入した物品を収納でき、顧客の回転率の悪くなるのを防止できる。

本願第 2 の発明は、本願第 1 の発明の効果に加え、例えば前側面 2 と後側面 3 とを重ね合わせた状態から、所定温度に加熱した型 8 1 を前側面 2 に押し付け、或いは近づければ良く、皺部 8 を容易に形成でき、低コストで製造し得る。

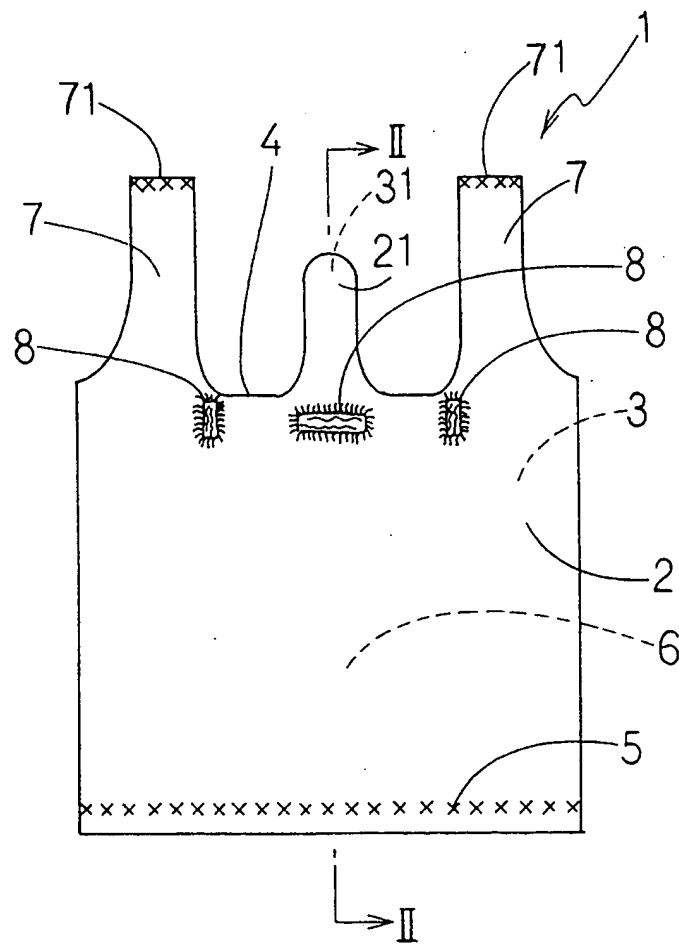
## 請 求 の 範 囲

1. 合成樹脂フィルムを前後に配して前後両側面(2)(3)を形成することにより、前後両側面(2)(3)間の上端側に出し入れ口(4)を形成するとともに、前後両側面(2)(3)間に出し入れ口(4)から被収納物を収納し得る収納部(6)を形成するようにした収納用袋において、

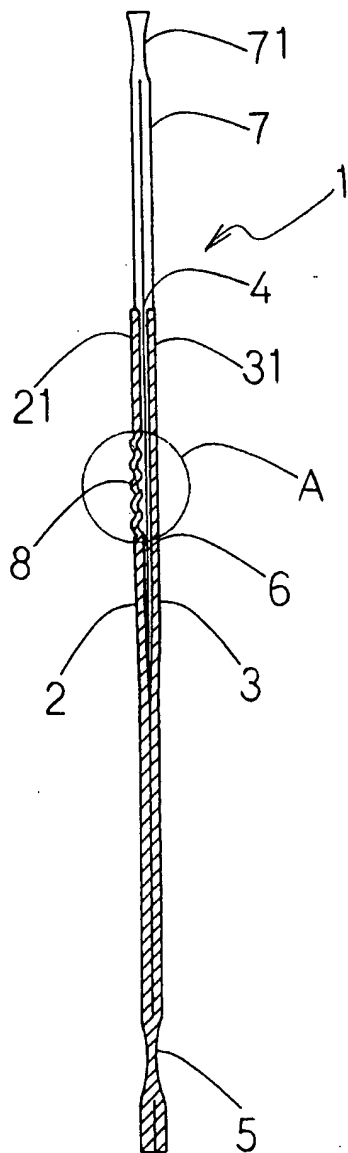
- 上記前側面(2)又は後側面(3)の少なくとも一方が、出し入れ口(4)の近傍に、皺部(8)を備え、この皺部(8)により、出し入れ口(4)の近傍における前側面(2)と後側面(3)との密接を防止し得るようにしたものであることを特徴とする  
10 収納用袋。

2. 上記皺部(8)が、前側面(2)又は後側面(3)の少なくとも一方に熱を加えることにより皺状に形成したものであることを特徴とする請求項1記載の収納用袋。

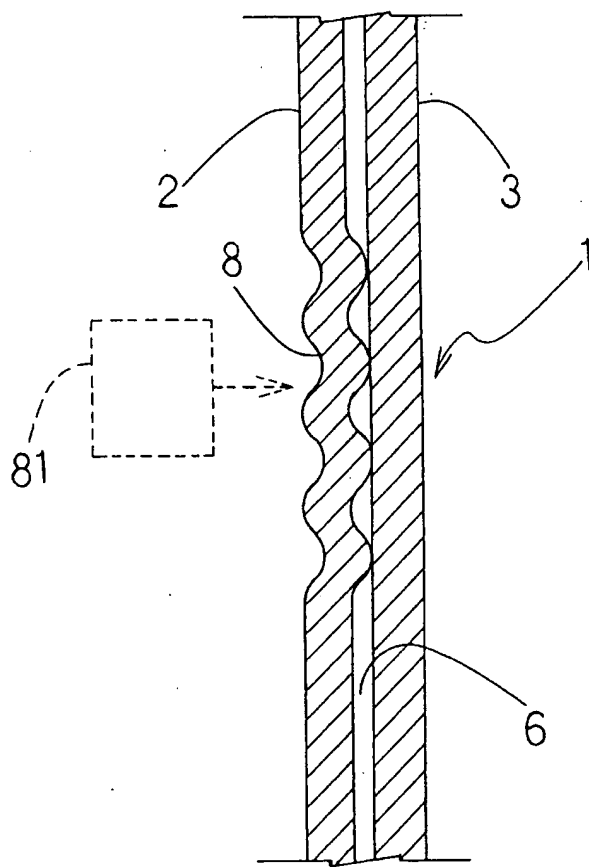
第 1 図



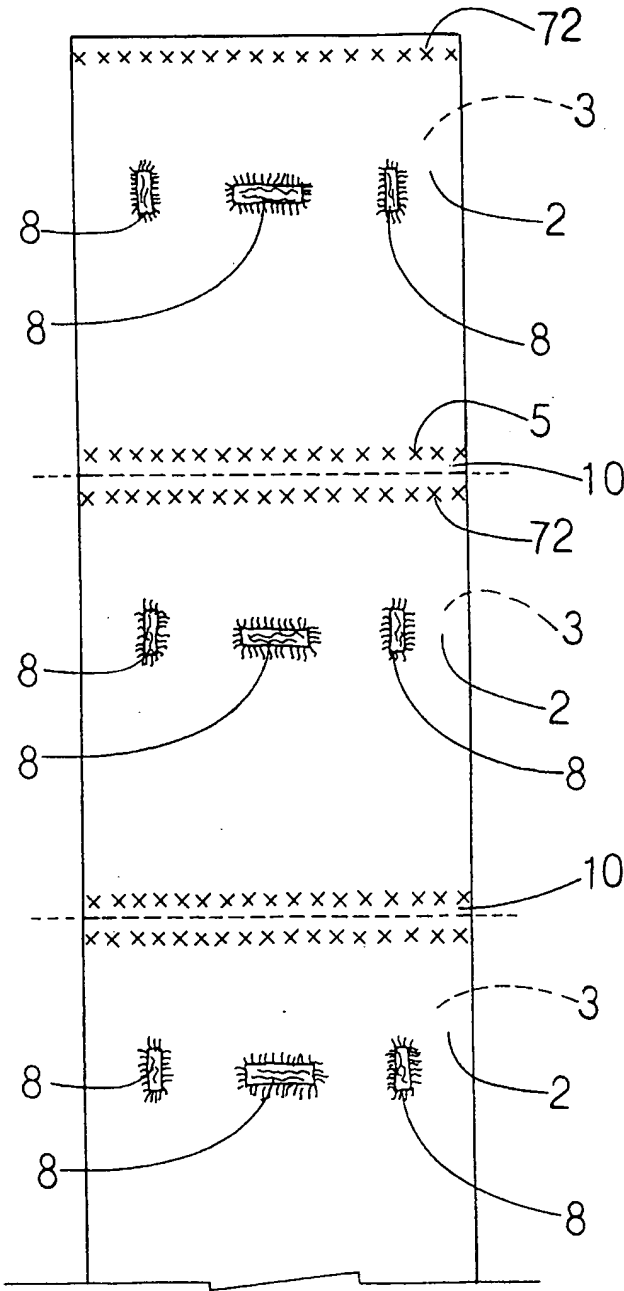
第 2 図



第 3 図

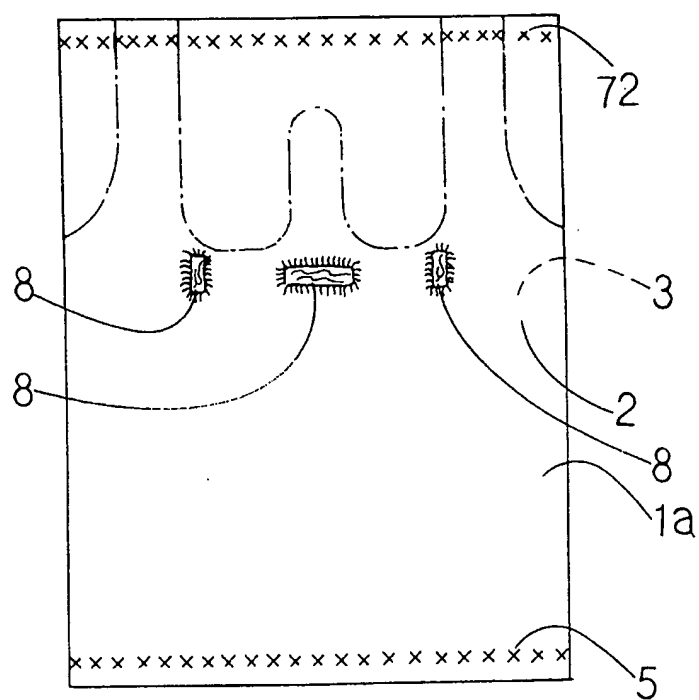


第 4 図

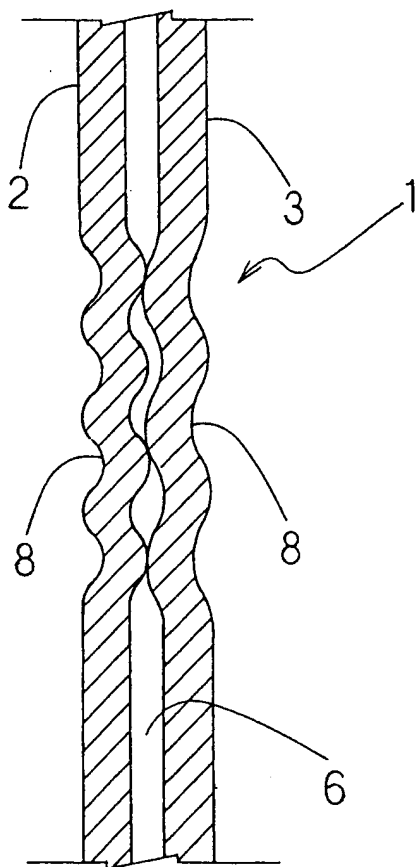




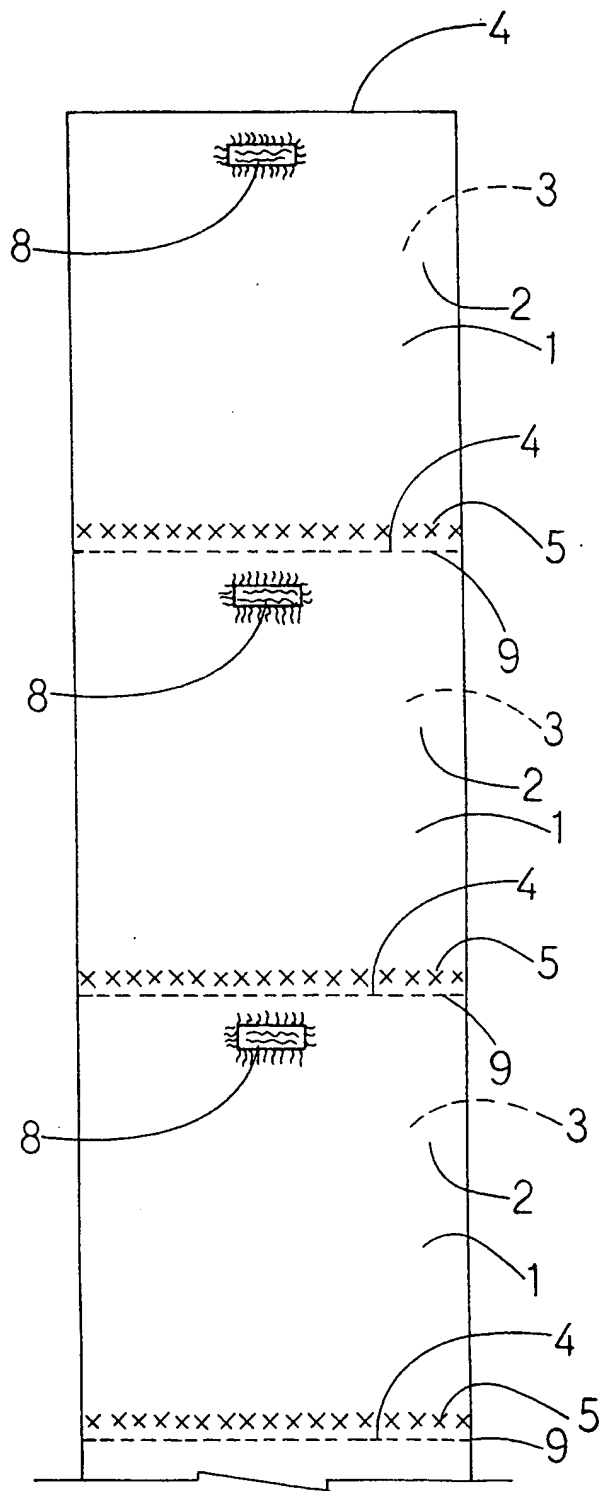
第 5 図



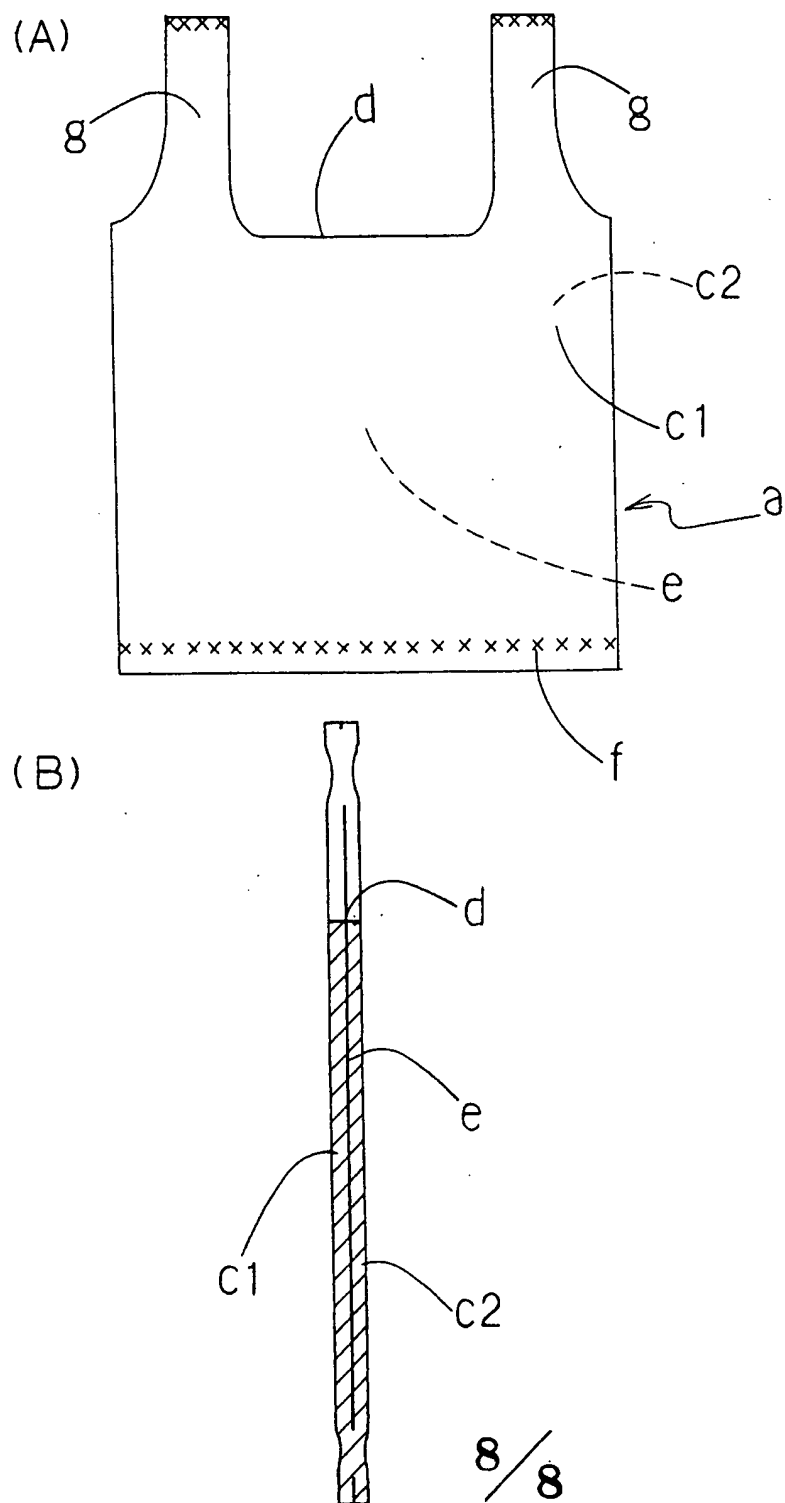
第 6 図



# 第 7 図



## 第 8 図



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP97/02185

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b>		
Int. Cl <sup>6</sup> B65D30/10, A45C3/04		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
<b>B. FIELDS SEARCHED</b>		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)		
Int. Cl <sup>6</sup> B65D30/10, A45C3/04		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Jitsuyo Shinan Koho 1926 - 1997		
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971 - 1997		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	JP, 50-55474, A (Union Carbide Corp.), May 15, 1975 (15. 05. 75) & DE, 2445248, B & GB, 1487744, A	1 - 2
X	JP, 3-118018, U (Asahi Kogyo K.K.), December 5, 1991 (05. 12. 91) (Family: none)	1
Y		2
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search August 12, 1997 (12. 08. 97)		Date of mailing of the international search report August 19, 1997 (19. 08. 97)
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office		Authorized officer
Facsimile No.		Telephone No.

## 国際調査報告

国際出願番号 PCT/J P 97/02185

## A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. cl<sup>8</sup> B65D30/10, A45C3/04

## B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. cl<sup>8</sup> B65D30/10, A45C3/04

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報1926-1997年

日本国公開実用新案公報1971-1997年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

## C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X	JP, 50-55474, A (エポカ・カー・イト・コ・ボ・レ・ション) 15. 5月. 1975 (15. 05. 75) &DE, 2445248, B&GB 1487744, A	1-2
X Y	JP, 3-118018, U (朝日工業株式会社) 5. 12月. 1991 (05. 12. 91) (ファミリーなし)	1 2

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」先行文献ではあるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&amp;」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

12. 08. 97

国際調査報告の発送日

19.08.97

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号100

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

山崎 勝司



3E 8929

電話番号 03-3581-1101 内線 3347